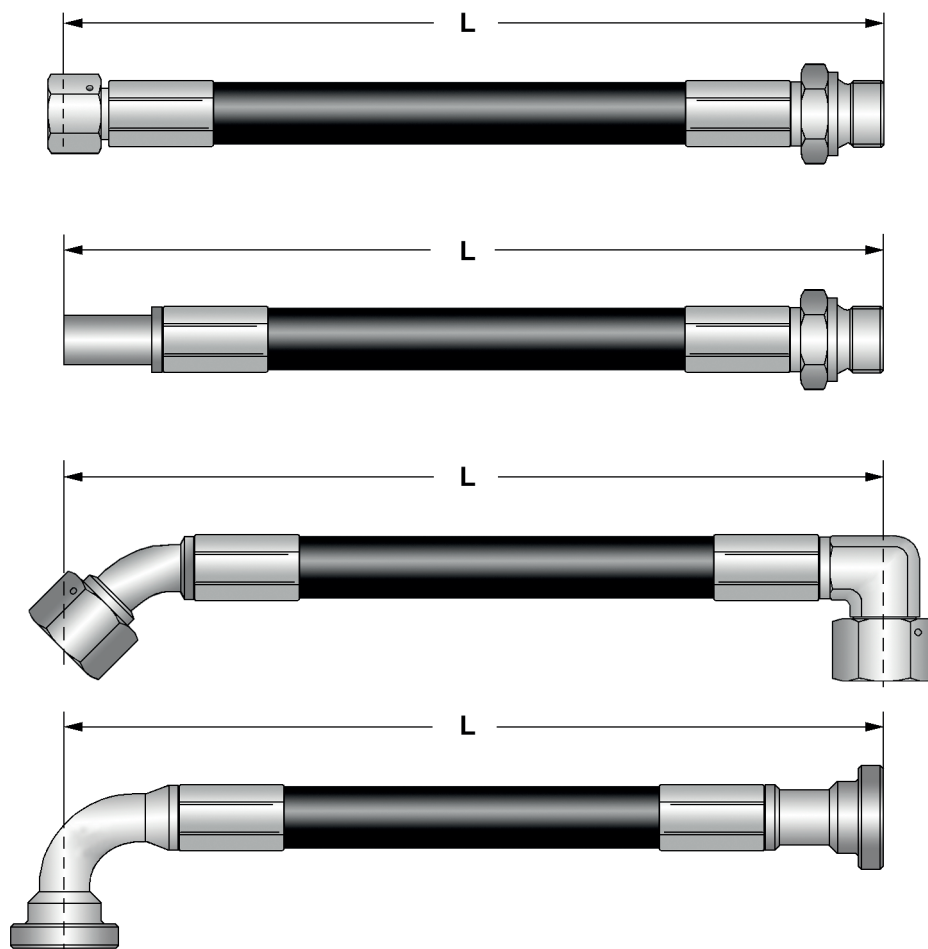


Slanglängd

Vid beställning av kompletta slangenheter anges slangens totallängd, d.v.s längd mellan tätningsytorna på kopplingarna.
(L-mått enligt bild nedan) ex. L = 580mm

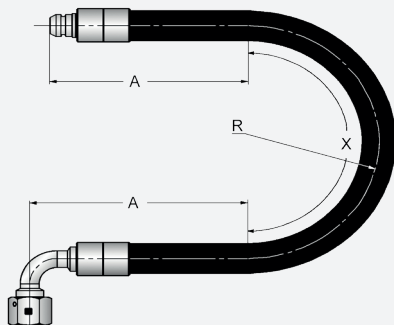


Längdtolerans på monterade slangar

Längd	Tolerans
0 - 300 mm	+/- 3 mm
300 - 1000 mm	+/- 6 mm
1000 mm - längre	+/- 1 %

Vid de flesta installationer av högtrycksslang behövs minst en böjning på slangen. För att erhålla maximal livslängd på slangen är det mycket viktigt att alla spänningar i kopplingarna undviks.

Fast installation



$$\text{Längd} = 2A + (3,14 \times R)$$

$$\text{Längd} = 2A + X$$

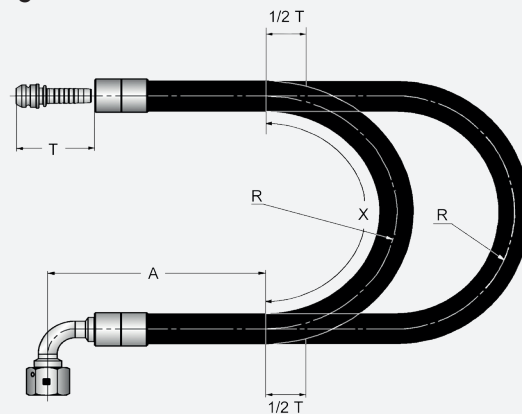
För att undvika spänningar i kopplingarna ska en del av slanglängden i vardera änden alltid vara rak, så att böjningen börjar en bit från kopplingarna.

I tabellen nedan finns den beräknade längden "A" för de olika slangdimensionerna.

Längden av slangen ska enligt exemplet i Fig. 1 vara $L = 2A + (3,14 \times R)$ (där R inte får vara mindre än minsta tillåtna böjningsradie för resp. slangdimension och slangtyp).

För alla andra typer av böjningar ska den generella formeln $L = 2A + X$ användas vid varje installation (där X är längden av slangböjningen, som man kan beräkna eller mäta).

Rörlig installation



$$\text{Längd} = 2A + X + T$$

Om anslutningarna rör sig i förhållande till varandra måste särskild hänsyn tas gällande slanglängden.

Det är naturligtvis nödvändigt att en extra längd rak slang upptar spänningarna från böjningen av slangen, vilka annars skulle belasta kopplingarna.

Om slanglängden är T ska den extra längden rak slang vid vardera kopplingen vara hälften av T.

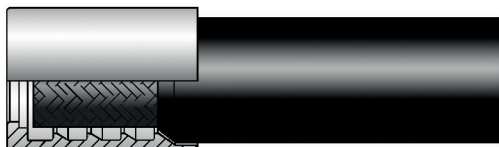
Huvudformeln är $L = 2A + X + T$. Denna extra längd "T" upptar spänningarna i rörelsens alla positioner.

Diam.	1/4"	3/8"	1/2"	5/8"	3/4"	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"
"A" mm 105	105	115	130	140	155	175	200	225	255

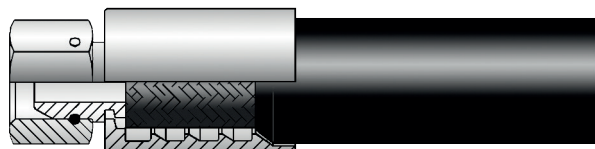
OBS! Måttet A inkluderar ej längden av specialkopplingar, adapters m.fl.
Om såna delar ingår i installationen måste motsvarande extra längd tilläggas måttet A.

Monteringsanvisning - För slangar i kombination med hylsa för skalning

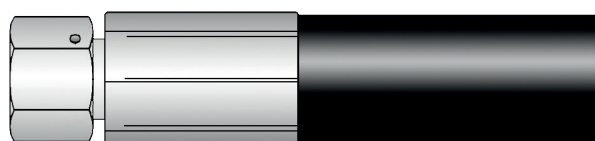
1. Kapa slangens vinkelrätt. Kom ihåg att räkna bort kopplingens bygglängd.
Rengör slangens från smutspartiklar.
2. Skala av slangens yttergummi ned till stålwiren. Skalningens längd finns i pressmåttstabellen.
Skallängden är viktig så att inte flätan blir frilagd bakom hylsans kant, vilket medför rostangrepp och förtidigt slangbrott som följd. Var aktsam så inte stålflätan skadas.
3. För på presshylsan på slangens. Var noga med att slangens bottenar i hylsan



4. Tryck in kopplingens innerdel tills den stöder mot spårkanten.
Var noga med att hylsans gavel ligger mittför låsningsspåret på innerdelen.



5. Pressa kopplingen till i pressmåttstabellen angivet mått. Kontrollmät alltid efter pressning, så att hylsan fått rätt yttermått. Använd ett skjutmått. Kontrollera med pressmåttstabellen.

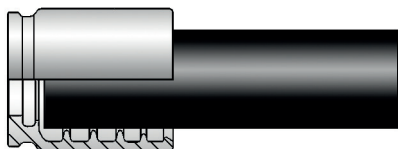


6. Rengör slangens invändigt genom att skjuta renspluggar. En styck från vardera håll. Plugga slangens.

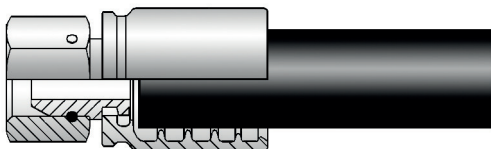
**Obs! Det är viktigt att använda slang och kopplingar från samma leverantör.
Våra komponenter är testade och utprovade för att erhålla ett säkert förband av högsta kvalitet.**

Monteringsanvisning - För slangar i kombination med skalfri hylsa

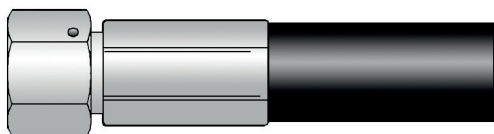
1. Kapa slangen vinkelrätt. Kom ihåg att räkna bort kopplingens bygglängd.
Rengör slangen från smutspartiklar.
2. För på presshylsan på slangen. Var noga med att slangen bottenar i hylsan.



3. Tryck in kopplingens innerdel tills den stöder mot spårkanten. Var noga med att hylsans gavel ligger mittför låsningsspåret på innerdelen.



4. Pressa kopplingen till i pressmåttstabellen angivet mått. Kontrollmät alltid efter pressning att hylsan fått yttermått. Använd ett skjutmått. Kontrollera med pressmåttstabellen.

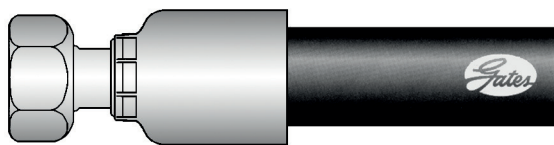


5. Rengör slangen invändigt genom att skjuta renspluggar. En styck från vardera håll. Plugga slangen.

**Obs! Det är viktigt att använda slang och kopplingar från samma leverantör.
Våra komponenter är testade och utprovade för att erhålla ett säkert förband av högsta kvalitet.**

Monteringsanvisning - För Gates flätade slangar med skalfri G-koppling One-Piece

1. Kapa slangen vinkelrätt. Kom ihåg att räkna bort kopplingens bygglängd.
Rengör slangen från smutspartiklar.
2. För på kopplingen på slangen. Var noga med att slangen bottenar i hylsan.



3. Pressa kopplingen till pressmåttstabellen angivet mått. Kontrollmät alltid efter pressning att hylsan fått rätt yttermått.
Använd ett skutmått. Kontrollera med pressmåttstabellen.
OBS! Viktigt! För att pressa dessa Gates-kopplingar är det viktigt att man väljer rätt backar.



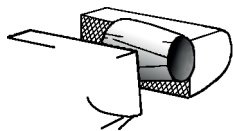
4. Rengör slangen invändigt genom att skjuta renspluggar. 1st från vardera håll. Plugga slang.

Obs! Det är viktigt att bara använda Gates slang i kombination med Gates kopplingar för att få ett säkert förband av högsta kvalitet.

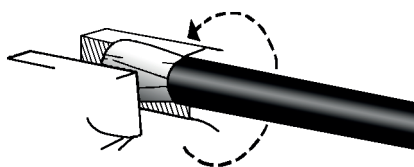
Monteringsanvisning - För G2 och SPT2XXN med skalfria demonterbara skruvkopplingar

1. Kapa slangen vinkelrätt. Kom ihåg att räkna bort kopplingens bygglängd.
Rengör slangen från smutspartiklar.

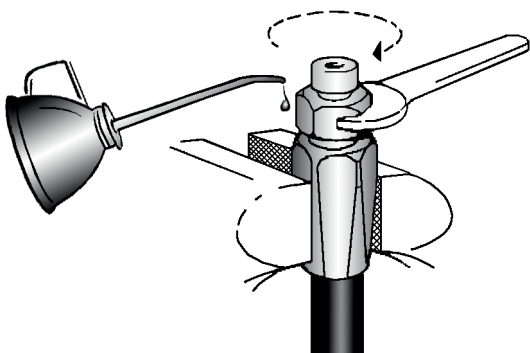
2. Fäst kopplingshylsan vågrätt i ett skruvstöd.



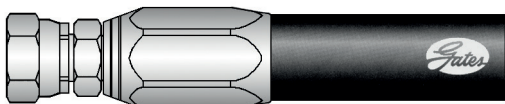
3. Vrid in slangen i kopplingshylsan tills den bottnar.
OBS! Kopplingshylsan är vänstergängad. Vrid sedan tillbaka slangen ett halvt varv.



4. Olja in nippeln och hylsans invändiga nippelgång, samt fäst hylsan vertikalt i skruvstödet.



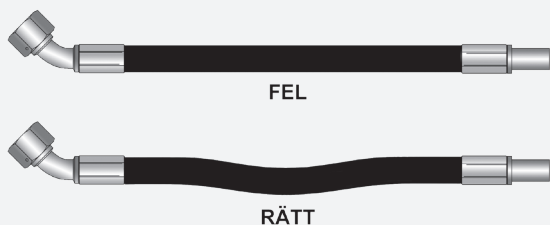
5. Skruva in nippeln i hylsan tills sexkanten möter hylsan. OBS! Viktigt att slangen ej vrider sig i hylsan.



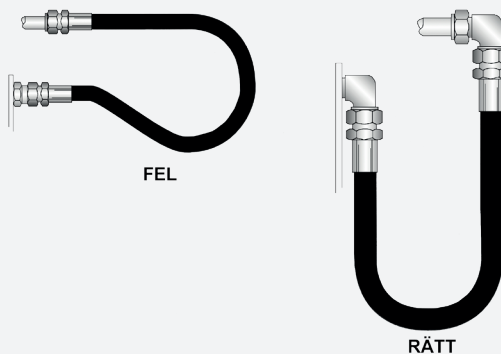
6. Rengör slangen invändigt genom att skjuta renspluggar. 1st från vardera håll. Plugga slangen.

Slangmonteringstips

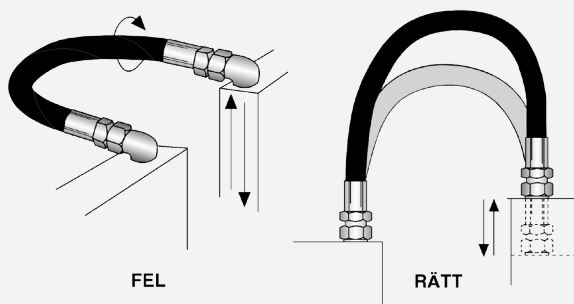
Ett riktigt utfört första montage är ett krav för att nyttja slangledningen på ett kostnadseffektivt sätt. Felaktigt montage leder ovillkorligen till kraftigt höjda kostnader och ett otillfredställande slutresultat. Om montaget är för kort för att slangledningen skall få möjlighet att nyttja sin flexibilitet och sin expansionsmöjlighet blir servicetiden förkortad.



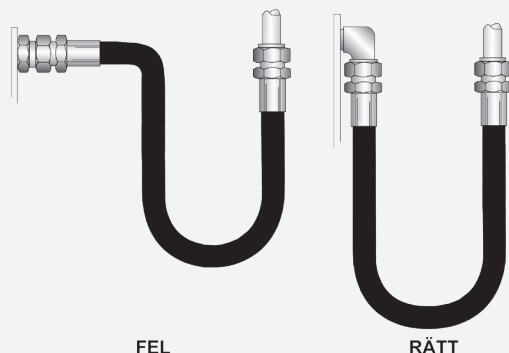
Slangen behöver ha ett visst slack för att inte sträckas för hårt vid tryckbelastning.



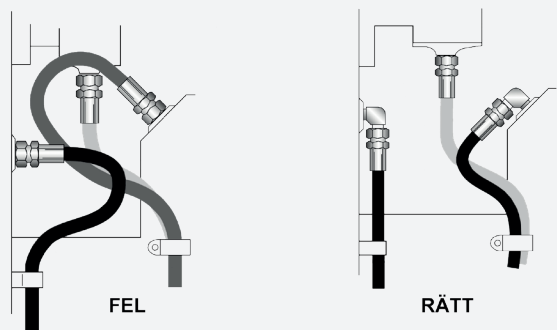
När böjningsradien är under rekommenderat minimum, använd en vinkeladapter för att undvika skarpa böjar.



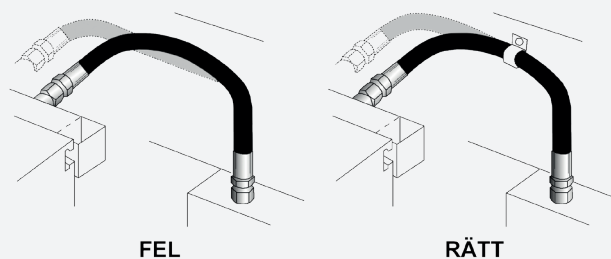
Motverka vridning och inbyggda spänningar genom att se över konstruktioner och styrvägar.



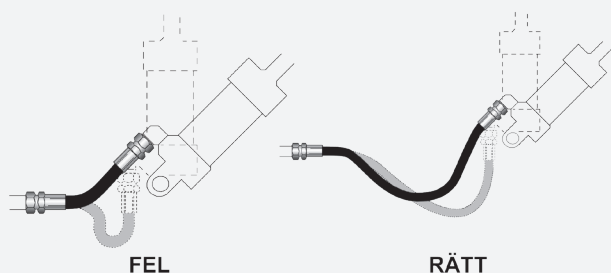
Använd rätt vinkeladapter för att undvika skarp vridning eller böjning av slangen.



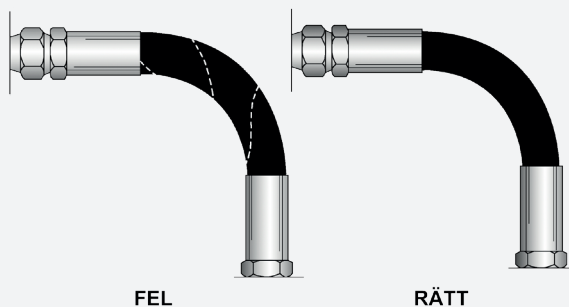
Genom att använda 45° och/eller 90° adapter uppnås en riktig slangdragning. Undvik onödig slanglängd genom att "alltid använda raka kopplingar".



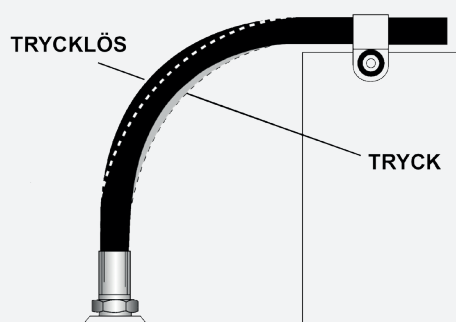
Undvik vridning av slangen vid böjning i två plan genom klamring av slangen vid "böjningscentrum".



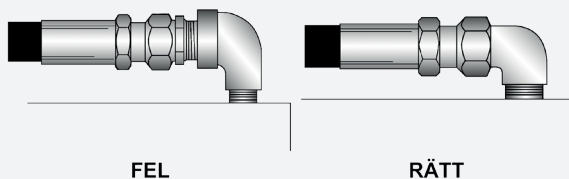
Rätt slanglängd är nödvändig för att överföra rörelse på rörliga detaljer för att få riktig böjningsradie.



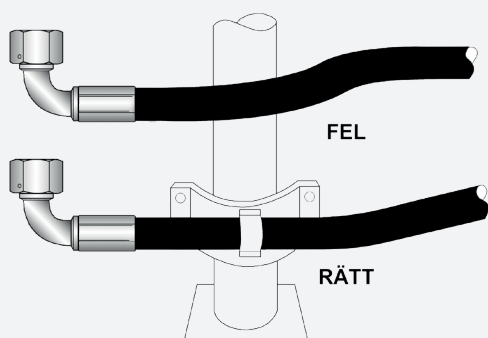
Vridning mer än 7° förkortar livslängden avsevärt.



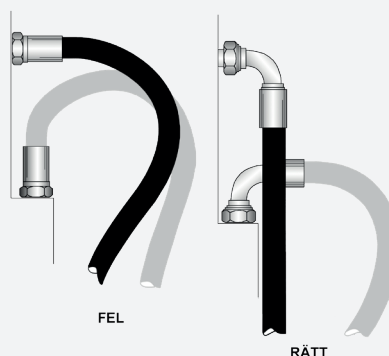
Klamra inte så att slangen kommer i spänn vid växling tryck/trycklös.



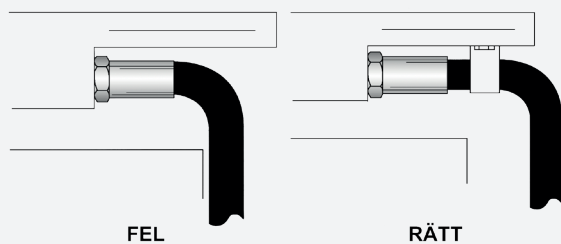
Reducera antalet anslutningar så mycket som möjligt.



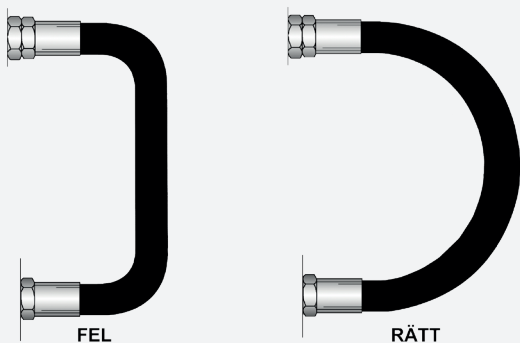
Höga strålningstemperaturer förkortar slangens livslängd. Skärma av för värmeexponering.



Rörböjar och adaptrar bör användas för att avlasta för snäva installationer. Detta underlättar även service och kontroll.



Slangmontage bör göras så att yttre slitage undvikas för att utnyttja slangens fulla livslängd. Klamra rätt men inte med överdimensionerade klammer.



Använd rätt slangtyp med rätt böjradie för högsta möjliga nyttjande av flöden.